

CHI NHÁNH PHÁT ĐIỆN DẦU KHÍ
NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN SÔNG HẬU 1

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 1753/NMĐSH1-TM

Hậu Giang, ngày 24 tháng 12 năm 2024

V/v cung cấp báo giá “Thuê đơn vị gia công
gầu CSU tại NMĐ Sông Hậu 1”

Kính gửi: Các nhà cung cấp

Chi nhánh phát điện Dầu khí/ Nhà máy Điện Sông Hậu 1 (NMĐ Sông Hậu 1) đang có nhu cầu triển khai mua sắm dịch vụ “Thuê đơn vị gia công gầu CSU tại NMĐ Sông Hậu 1”. NMĐ Sông Hậu 1 đề nghị Quý Công ty quan tâm, nghiên cứu và cung cấp báo giá cho hàng hóa nói trên với nội dung như sau:

1. Phạm vi công việc:

- Gia công gầu theo Bản vẽ Bucket.1109.803 đính kèm của nhà sản xuất.
- Số lượng gầu cần gia công: 10 cái
- Bảo hành tối thiểu 12 tháng, cung cấp tài liệu nhà sản xuất, cung cấp CO, CQ/các tài liệu liên quan khác.

2. Tiến độ cung cấp hàng hóa: nhà thầu đề xuất tiến độ sớm nhất có thể để đáp ứng nhu cầu của Nhà máy.

3. Địa điểm giao hàng: tại kho, Nhà máy Nhiệt điện Sông Hậu 1, Ấp Phú Xuân, Thị Trấn Mái Dầm, Huyện Châu Thành, Tỉnh Hậu Giang.

4. Hiệu lực báo giá: 60 ngày kể từ ngày chào giá.

5. Thời gian gửi báo giá: trước 15h00 ngày 26/12/2024.

6. Phương thức gửi báo giá: gửi trực tiếp/bưu điện theo địa chỉ tiếp nhận báo giá hoặc qua email, fax.

7. Thông tin liên hệ:

Người nhận: Phòng Kế hoạch Tài chính – NMĐ Sông Hậu 1.

Địa chỉ: ấp Phú Xuân, thị trấn Mái Dầm, huyện Châu Thành, tỉnh Hậu Giang.

Email: longpx@pvpgb.vn; hanhbx@pvpgb.vn; lienht@pvpgb.vn

NMĐ Sông Hậu 1 cảm ơn sự hợp tác của Quý Công ty./.

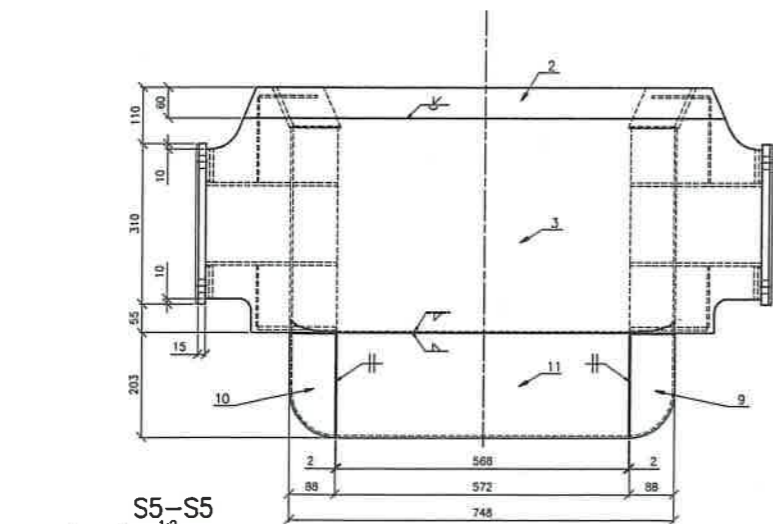
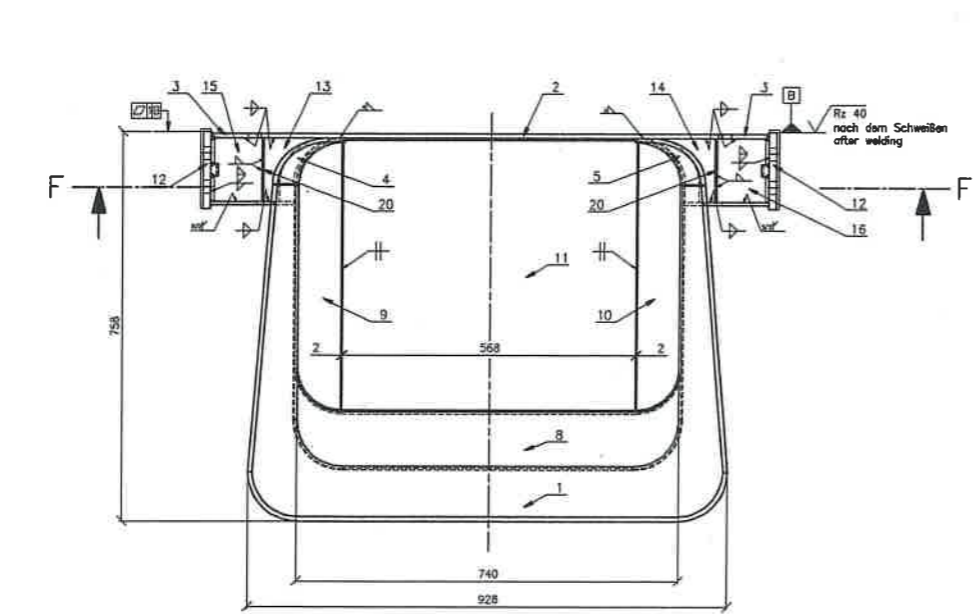
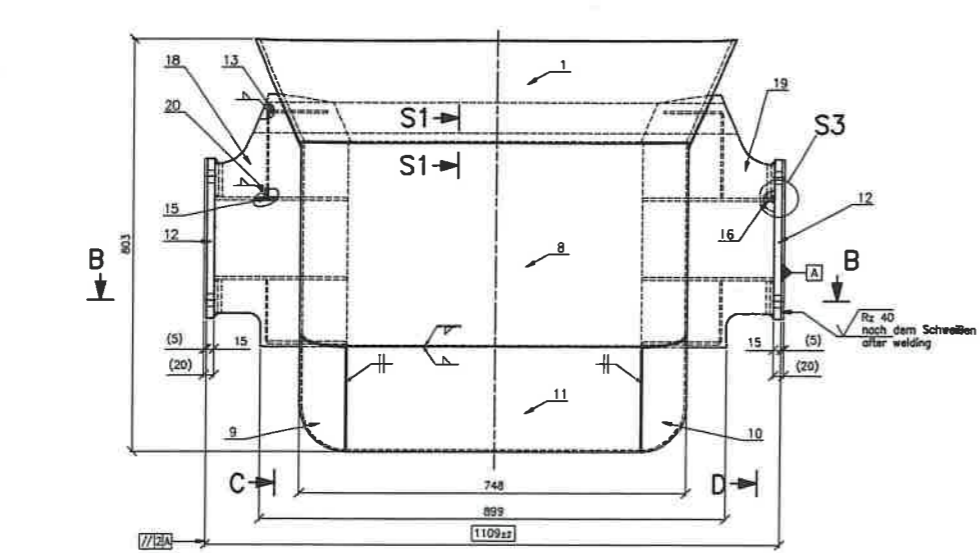
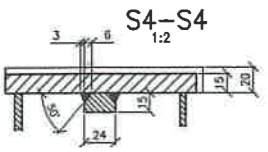
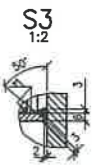
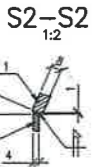
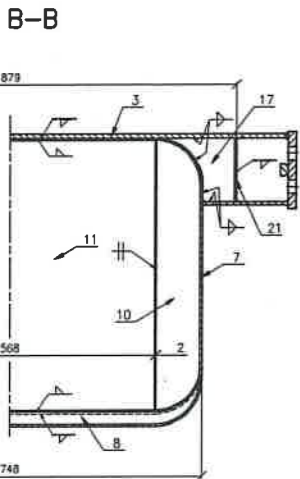
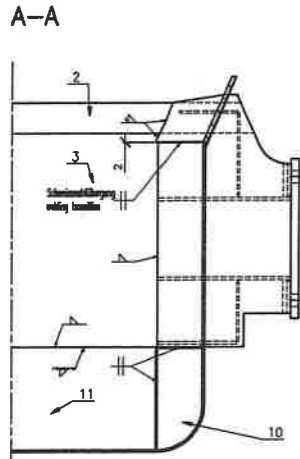
Nơi nhận:

- Như trên;
- Giám đốc NMĐ (để b/c);
- Phòng/PX: KTATMT;
- Lưu VT, TM (H.T.L);

TL. GIÁM ĐỐC CHI NHÁNH PĐDK
KT. GIÁM ĐỐC NMĐ SÔNG HẬU 1
PHÓ GIÁM ĐỐC



Nguyễn Văn Chính.



Standard / Specification	Standard / Specification	Standard / Specification
EN 1591 - EN 1591	EN 1000-2	
Schweißverfahren nach ISO 4063 und Zusatzverfahren nach ISO 4069	135	EN 1000-2
Welding process acc. ISO 4063 and filler metal	135	EN 1000-2
Stichtafelverfahren nach ISO 5817	127	EN 1000-2
Welding process acc. ISO 5817	127	EN 1000-2
Prüfungsmethoden (NDT-Methoden)	ISO 5817	
NDT methods	ISO 5817	
Preiplan siehe 0-21.05.01	ISO 12944-1:3	
	ISO 9013:4.41	
	ISO 8501-3: P2	

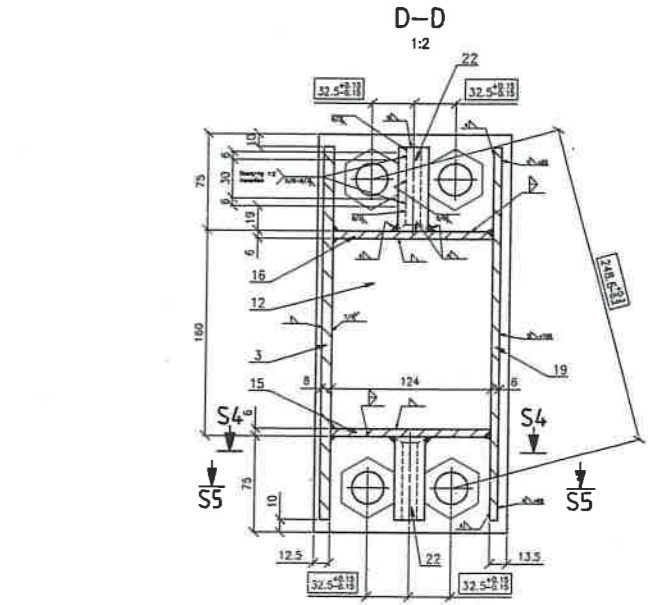
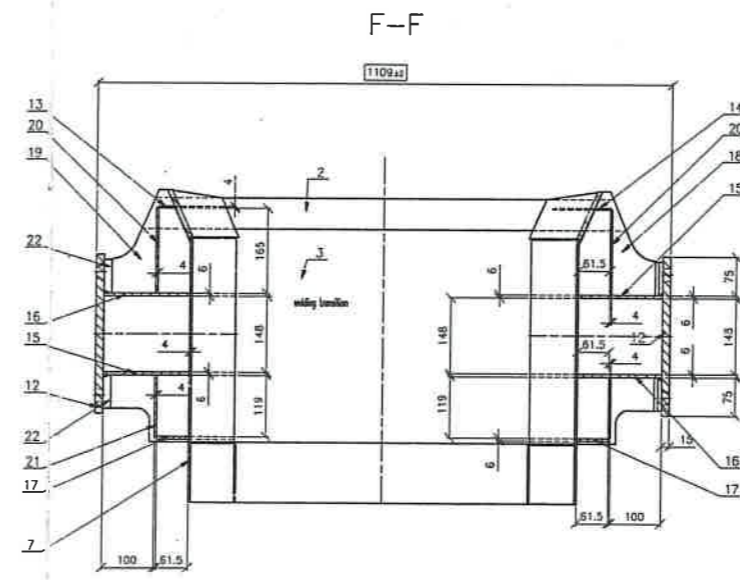
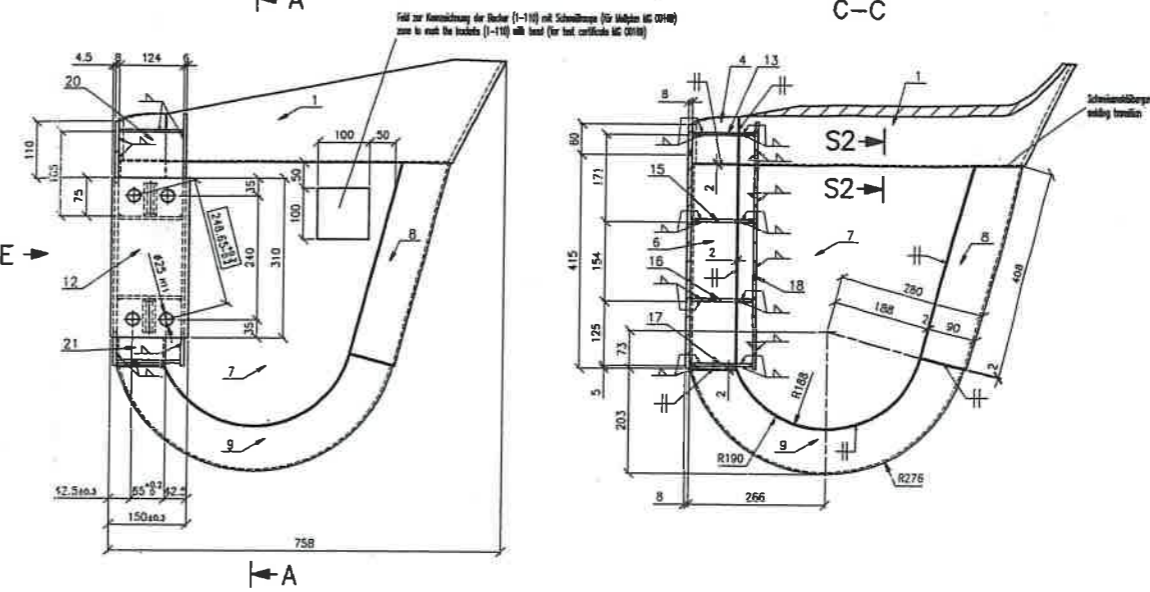
Nominal		Tolerance	
upper	bis greater than	Lower tolerance	Upper tolerance
2	30	± 1	± 13
30	120	± 2	± 15
120	400	± 3	± 19
400	1000	± 4	± 24
1000	2000	± 5	± 29
2000	4000	± 6	± 35
4000	8000	± 8	± 45

Messplan: M-21.05 measurement plan

Becherfüllung = 0,30m³ (Wasserfüllung)

Passungen 100µm Tectyl 506 (keine Farbbeschichtung) fits 100µm Tectyl 506 (not color coated)

Fertigung: Zusammenbauvorrichtung erforderlich zunächst 1 Muster bauen, welches durch Schweißaufsicht, TQ, TK abzunehmen; ist production: Assembly jig is necessary first of all: produce only one bucket for (first off) approval by FAM TW, TQ, TK



* Kraggen Pos.22 erst nachdem Bohren und Einsetzen von Dummy-Schrauben ausgerichtet und verschweißt. Danach mechanische Bearbeitung der Pos.12

* Adjustment and Welding of Blocks item 22 shall be done after drilling and application of Dummy-bolts. After this step machining of item 12 can start.

Nominal		Tolerance	
upper	bis greater than	Lower tolerance	Upper tolerance
0.5	3	± 0.1	± 0.1
3	6	± 0.1	± 0.2
6	30	± 0.2	± 0.3
30	120	± 0.3	± 0.5
120	400	± 0.5	± 0.8

Item	Description	Material	Quantity	Unit
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22

Drucker: Rev 0	PRELIMINAR	Revised: 15	Revised: 04
TPP SONG HAU 1	COAL HANDLING SYSTEM	BECHER 1105 803	BUCKET 1105 803
07000113	12686	450.06-21.05.01	

FOR CONSTRUCTION	
1	...
2	...
3	...
4	...
5	...
6	...
7	...
8	...
9	...
10	...
11	...
12	...
13	...
14	...
15	...
16	...
17	...
18	...
19	...
20	...
21	...
22	...

